104012

## 公開実用平成 3-7070

⑩ 日本国特許庁(JP)

の実用新案出願公園

@int, Cl. 5

쌀배자목 庁内祭理系号 ❷公陽 平成3年(1991)1月23日

審査請求 未講求 請求項の数 1 (全 頁)

B 62 D 3/12

9034-3D

の考案の名称 舵取装置

> 印末 頤 平1-67855 **郊出 願 平1(1989)6月9日**

大阪府大阪市中央区南船場3丁目5番8号 光洋精工株式 会社内

砂代 理 人 **弁理士 河野 登夫** 

光洋 精工株式 会社 大阪府大阪市中央区南船場 3 丁目 5 香 8 号



### 明細調

- 1. 考案の名称 舵取装置
- 2. 实用新案登録請求の範囲
  - ラック軸ケースの一端側部分と、他端側部 分とを車体に取付けるラック・ビニオン式の 舵取装置において、

前記ラック軸ケースの一端側部分に一体化 形成されたポスと、前記他端側部分に対して 溶接又は鋳込みによって取付けられたブラケ ットとを纏え、これらを単体に固定すべくな してあることを特徴とする舵取装置。

3、 考案の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本考案は舵輪へ加えられる操舵力を提向車軸へ 伝達する舵取装置に関する。

(従来の技術)

自動車の操舵を行う舵取装置には、操舵輪に連 なる入力軸に速動連結したピニオンと、該ピニオ ンに随合されたラック軸とを備え、 凝舵輪に作用 する爆舵力により回転するピニオンの回転力をラ

950

実購3-7070



ック軸の軸長方向の動作に変換し、このラック軸 の移動により操舵を行うラック・ビニオン式の舵 取装置がある。

前記機能に要する操作力を補助する動力を取装置としては、油圧ポンプを駆動源とするものがある。これは、前記ラック軸にピストンを取付け、ラック軸とこれを収納するラック軸ケースとの間に油室を形成してなり、該油室へ遅純輪に作用する提能力に応じた圧油を供給してラック軸を移動させることにより、提施輪の操作に要する力を補助するように構成したものである。このようなラック・ピニオン式の動力能取装置においては、必取装置を車体側に取付ける場合、シミー、キックバック効果を緩和させるためにラック軸ケースを曳体側に対して弾性的に取付けていた。

第8図は従来のラック・ビニオン式のラック軸 ケースの車体側への取付け状態を示す模式的断面 図であって、変公昭50-21241号公領に開示された ものである。この舵取装置では、ラック軸1を同 軸的に挿入したラック軸ケース2の両端部近傍に おいて、ラック輪ケース2をゴム体200 により囲 絞し、該ゴム体200 を支持具101 によって車体100 に誇着させることによりラック輪ケース2を車体 100 に対して弾性的に取付けていた。

(考案が解決しようとする課題)

しかしながら、前述の如きラック軸ケースを車体に対して弾性的に取付けた舱取装置においては、ゴム体がラック軸ケースと車体との間に介装されているため操舵力の一部がゴム体に吸収され、凝脱応答性が悪いという問題があった。また、前記シミー、キックバック効果に油圧式の動力能取装置においては、ダンバー効果により吸収し、扱和することができるため、前述の如くラック軸ケースを車体に対して弾性的に取付ける必要性が薄れてまているのが裏値である。

本考案は斯かる事情に難みてなされたものであ り、ラック軸ケースを車体に対して非弾性的に取 付けることにより、躁能応答性が良好である舵取 装置を提供することを目的とする。

(課題を解決するための手段)

### (作用)

ラック軸ケースは、その両端部を一体化形成されたボスと、ブラケットとによって車体に対して 非弾性的に取付けられる。これにより操舵力がラック軸ケースと車体との間で吸収されず、鋭敏な 操舵感覚が得られる。

### (実施例)

以下、本考案を油圧式の動力能取装置に用いた 実施例を示す図面に基づき具体的に説明する。第 1 図は本考案の第1の実施例に係る能取装置を示 す一部破断正面図である。図において1は円形断 面を有するラック軸であり、該ラック軸1は、筒 状をなし、その長手方向を左右方向として取体の 一部に固設されたラック輪ケース2のに同軸的に 挿入されており、該ラック輪ケース2の左右両端 部に設けられたラックブッシェ32及び図示しない サポートヨークによって支承されている。ラック 軸1の左右両端部はラック軸ケース2の左右両端 部から夫×適長突出させてあり、各×玉継手11. 11及びタイロッド12.12を介して、図示しない左右の車輪のナックルアームに連絡されており、ラック軸1の軸長方両の移動に応じて左右の車輪の 舵取りがなされるようになっている。

ラック軸ケース2の一端部近傍には、抽圧コントロールバルブを装備するビニオンケース40が図示しない爆舵輪に速動連結されるビニオン軸4を挿入させて相互に内部を連通させて設けてあり、ビニオン軸4の周面に形成されたビニオン歯をラック軸1の軸長方向に形成されたラック歯(共に 図示せず)に暗合させてある。

ラック軸ケース2の他端部近傍には、ラック軸ケース2とラック軸1との間に油室が形成され、 該油室はラック軸1に開設されたピストン3を介 して端部を軸封部材31.31 にて封止された油室2a. 2bに区分けされており、各油室2a及び2bには各々 ラック軸ケース2に設けられた第1受油ボート52 及び第2受油ボート62が連違されている。該第1 受油ボート52及び第2受油ボート62は、前配ビニ オンケース40の上部に設けられた油圧コントロー ルバルブの第1送油ボート51及び第2送油ボート 61と第1送油管5及び第2送油管6とを通じて検 続されており、ビニオン軸4の回転により油圧コ ントロールバルブに内蔵された図示しないスプー ル切機バルブが作動し、油圧ボンプ(図示せず) から供給される作動油が前記油室2a、又は2bに選 択的に供給されることによってラック軸1の軸長 方向の移動が助勢される。

また、ラック軸ケース2のビニオンケース40が 設けられた端部近傍にはラック軸ケース2を車体 側に固定するための<u>固定用ポス23が設</u>けられ、一 方、ラック軸ケース2の他端部近傍には、同様に ラック軸ケース2を車体側に固定するための<u>ブラ</u>ケット7が設けられる。前記固定用ポス23はラッ ク軸ケース2の上下方向に対して斜め方向に形成されると共に、ラック軸1の軸長方向に対して直交する方向に形成される賀通穴230を有し、ラック軸1の直径と略等しい直径を有する略円筒形をなすものであり、ラック軸ケース2と一体形成される。

第2図は第1図のⅡ-Ⅱ線による拡大断価図である。図中91,91 は車体側に設けられ、側面に貫通穴910.910 を失々有する板状の第1車体側取付部材である。ラック軸ケース2の第1車体側取付部材91,91 への取付けは、ラック軸ケース2の固定用ボス23を第1車体側取付部材91,91 で抜けし、ボス穴230 と前配貫通穴910,910 とに図示しない螺動部材を通して固定用ボス23と第1車体側取付部材91,91 とを締着することにより行う。

第3図はブラケット7近常の拡大断面図、第4 図はその側面図である。ブラケット7はラック動ケース2の端末とラックブッシェ32との間に配設される。ブラケット7は倒立U字形の帯材の側面中央部71,71 近傍を外側へ向けて円弧状に張出し

た形状を有しており、その両端部72.72 には失々 貫通穴70.70 を備える。ブラケット7のラック軸 ケース2への取付けは、両端部72.72 の端末がラック軸ケース2の下方を向くようにラック軸ケー ス2の外周面をブラケット7の円弧状の側面中央 部71.71 にて外嵌させ、これらを欠ポット溶機に

よって符合することにより行う。

そして、ブラケット7を取付けたラック輸ケース2を車体圏に固定する場合、軸長方向に案内穴710を有する円筒状のスペーサ700を、ブラケット7の貫通穴70,70と前記案内穴710との位置が強なるように前記両端部72,72にて換着させる。次に断面U字形の帯材の側部に貫通穴920,920を有する第2車体側取付部材92とブラケット7とを固定する。この場合、スペーサ700を換着させたブラケット7の両端部72,72を第2車体側取付部材92の側部にて挟持し、第2車体側取付部材92の貫通穴920,920、ブラケット7の貫通穴70,70及び案内穴710に図示しない繋動部材を通してこれらを締着する。このようにしてラック輸ケース2

は単体側に非弾性的に取付けられる。

第5図は木考案の第2の実施例に係る 能取装置を示す一部破断正面図である。図中8はラック軸ケース2の外周面を接型にて囲み、該軽型に対して金属材料を誘込むことによりラック軸ケース2と一体化された一体化プラケットであり、ラック軸ケース2はこの一体化プラケット8を介して取体側に取付けられる。

その他第5図において第1図と一致するものに は同番号を付して説明を省略する。

(第6図は、第2の実施例における一体化プラケット8近傍の拡大断面図、第7図はその側面図である。一件化プラケット8はラック軸ケース2の端末とラックブッシュ32との間に配設される。一体化プラケット8は、ラック軸ケース2を内嵌する略円筒状の円筒部83と、その側面において径方向へ突出する第1突出部81と、該第1突出部81の反対方向へ突出し、ラック軸ケース2の軸長方向に直交する方向に貫通穴820を育する円筒状の第2突出部82とよりなる。この一体化プラケット8

は、前述した如くラック軸ケース2外周面への金原材料の鋳込みによってラック軸ケース2と接合されるが、この場合、一体化プラケット8が鋳込まれるラック軸ケース2の外周面には、一体化プラケット8に対するラック軸ケース2の軸長方向へのすべりを防止すべくローレット加工を施すと共に、3等配突起24,24,24 (1個のみ図示)を設ける。

そして、一体化プラケット 8 を鋳込んだラック 軸ケース 2 を車体側に固定する場合、前記第 2 車 体側取付部材92の貫通穴920,920 と前記第 2 突出 部82の貫通穴820 との位置が重なるように第 2 車 休側取付部材92の側部にて挟持し、第 2 車休側取 付部材92の貫通穴920,920 及び第 2 突出部82の貫 通穴820 に図示しない繋動部材を通してこれらを 続着する。このようにしてラック軸ケース 2 は車 体個に対して非弾性的に取付けられる。

このようにラック軸ケース2は、プラケット? 及び一体化プラケット8を介して単体側に取付け られることにより単体側の構造の変化に対してブ ラケット7及び一体化プラケット8の形状を対応 させれば良くラック軸ケース2本体を加工する必 要がないため、同一の舵取装置を構造が相違する 車体に適用することが可能である。

#### (効果)

以上詳述した如く本考案に係る舵取装置においては、ラック軸ケースを車体に対して非弾性的に 取付けられるため提能力がその伝速経路で他の部 材に吸収されず、摄舵応答性が良好である等、本 考室は優れた効果を奏する。

### 4. 図面の簡単な説明



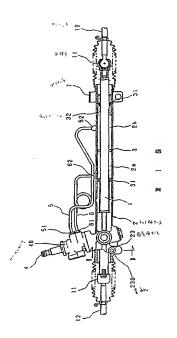
す模式的断面図である。

2…ラック軸ケース 4…ピニオンケース

7…プラケット 8…一体化プラケット

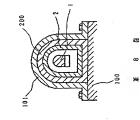
23…固定用ボス

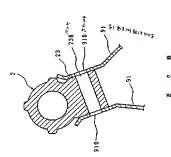
実用新案登録出願人 光洋精工株式会社 代理人 弁理士 河 野 登 夫



实用杨裳登海出阁人 光洋林工株式会社 代 珪 人 卉 珪 士 冴 野 登 夫

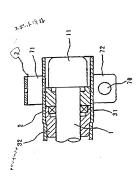
962





美国斯克克斯尔 化苯基丁基双合物 化超大 有 对 计 对 对 的 强 来

963

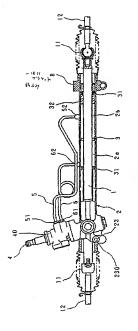


装用标准整理的2.4人 光泽植工技术会社 9.5-4 代理人 在进士 別 群 餐 夫 聚配3-7-07.0

æ

20

公開実用平成 3-7070



実用杨素萱辞出圖人 光洋锗工核式会社 代姓人 务建士 962

